



REC'D 27 AUG 2001
WIPO PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 24 JUIL. 2001

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04
Télécopie : 33 (1) 42 93 59 30
www.inpi.fr

BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ

cerfa
N° 11354*01

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W / 260893

Réservé à l'INPI			
REMISE DES PIÈCES DATE 24 JUIL 2000 LIEU 69 INPI LYON		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE PECHINEY Monsieur Dominique FENOT Immeuble "SIS" 217 Cours Lafayette 69451 LYON CEDEX 06	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI 0009653 DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE 24 JUIL 00 PAR L'INPI			
Vos références pour ce dossier <i>(facultatif)</i> BR 3373 - DF/NP			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
<i>Demande de brevet initiale</i> <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		N°	Date / /
		N°	Date / /
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/>	Date / /
		N°	Date / /
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) TUBE MUNI D'UNE TETE DE FIXATION POUR DIVERS BOUCHAGES ET LES DIVERS BOUCHAGES MUNIS DE MOYENS DE FIXATION SUR L'EDIT TUBE			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date / / N° Pays ou organisation Date / / N° Pays ou organisation Date / / N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »	
Nom ou dénomination sociale		CEBAL S.A.	
Prénoms			
Forme juridique		S.A.	
N° SIREN			
Code APE-NAF			
Adresse	Rue	98 Boulevard VICTOR hugo	
	Code postal et ville	92115	CLICHY
Pays		FRANCE	
Nationalité		FRANÇAISE	
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>			
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>			
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			

BREVET D'INVENTION
 CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES		Réservé à l'INPI	
DATE	24 JUIL 2000		
LIEU	69 INPI LYON		
N° D'ENREGISTREMENT			
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	0009653		
DB 540 W / 26/393			
Vos références pour ce dossier : (facultatif)		BR 3373 - DF/NP	
6 MANDATAIRE			
Nom		FENOT	
Prénom		Dominique	
Cabinet ou Société		PECHINEY	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		04464 - LC 004A	
Adresse	Rue	Immeuble "SIS" - 217 Cours Lafayette	
	Code postal et ville	69451	LYON CEDEX 06
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			
7 INVENTEUR (S)			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée	
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en trois versements, uniquement pour les personnes physiques	
		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques	
		<input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (<i>joindre un avis de non-imposition</i>) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (<i>joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence</i>).	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI	
 Dominique FENOT		 D. GIRAUD	

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° .../...

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		BR 3373 - DF/NP	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0009653	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
TUBE MUNI D'UNE TETE DE FIXATION POUR DIVERS BOUCHAGES ET LES DIVERS BOUCHAGES MUNIS DE MOYENS DE FIXATION SUR LEDIT TUBE			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
PECHINEY Monsieur Dominique FENOT Immeuble "SIS" 217 COURS lafayette 69451 LYON CEDEX 06			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		SCHNEIDER	
Prénoms		Bernard	
Adresse	Rue	4 Rue des Six Frères	
	Code postal et ville	51800	SAINTE MENEHOULD
Société d'appartenance (facultatif)			
m			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		 24 JUILLET 2000 Dominique FENOT	

TUBE MUNI D'UNE TETE DE FIXATION POUR DIVERS BOUCHAGES ET LES DIVERS BOUCHAGES MUNIS DE MOYENS DE FIXATION SUR LEDIT TUBE

DOMAINE TECHNIQUE

5

L'invention concerne certains tubes souples destinés à stocker et distribuer des produits liquides de viscosités diverses, sous forme de gels, crèmes ou pâtes, typiquement de la pâte dentifrice ou des produits cosmétiques. Ces tubes ont une tête qui ne possède ni goulot ni épaule, la jupe étant directement adjacente à un bouchage rigide. Ledit bouchage rigide est constitué soit d'un embout muni d'un bouchon soit d'une capsule charnière, comportant une base et une coiffe qui pivote autour d'une charnière attachée à la base et qui permet d'obturer un orifice de distribution disposé sur ladite base.

15 ETAT DE LA TECHNIQUE

De nombreux documents divulguent de tels tubes dont la tête, ne comportant ni goulot ni épaule, présente à la fois un encombrement minimum et un aspect esthétique original.

20

Souvent, l'extrémité du tube est directement munie d'une capsule-service. Ainsi US 4,470,521 présente un tube, de section allongée, elliptique ou polygonale, muni d'une capsule-service sensiblement dans le prolongement de la jupe, la charnière étant placée à la périphérie dans la zone du grand axe et l'orifice de distribution étant placé le plus loin possible de ladite charnière. Outre son confort d'utilisation contestable en raison de la position peu pratique de la charnière, ce tube est moulé en une seule matière, ce qui ne permet pas d'avoir un tube répondant de façon satisfaisante aux contraintes d'utilisation: la jupe doit être très souple pour permettre une bonne restitution du produit contenu dans le tube, mais la charnière doit pouvoir résister aux nombreuses

sollicitations mécaniques (essentiellement en flexion, mais aussi en torsion et en allongement) imposées pendant toute l'utilisation du tube distributeur. Or une bonne tenue à la fatigue n'est pas obtenue avec les matières plastiques les plus souples (typiquement du polyéthylène basse densité) mais avec des 5 matériaux plus rigides (typiquement du polypropylène), qui, de plus, ne sont pas compatibles en fusion avec les matériaux plus souples de la jupe, tels que le polyéthylène basse densité. De plus, pour les capsules-services, la bonne répétitivité de la fermeture de la coiffe impose d'avoir une capsule en un matériau rigide. Il est en effet nécessaire que la coiffe pivote autour de son axe 10 de telle sorte que les divers éléments appelés à coopérer entre eux en vue de l'obturation de l'orifice de distribution et de la fixation temporaire de la coiffe sur sa base arrivent de façon répétitive exactement en regard l'un de l'autre. En réalisation un tel tube pour injection moulage d'une seule matière, l'homme du métier est donc condamné à un compromis délicat entre deux exigences 15 contraires, qui ne permet pas d'aboutir à l'obtention de tubes satisfaisants.

On trouve dans le modèle français 98 7300 publié sous les numéros 535 807 à 535 814 (L'Oréal) un tube ne comportant ni goulot ni épaule, qui présente à la fois un encombrement minimum et un aspect esthétique original. Le tube est 20 elliptique, la capsule-service est située dans le prolongement de la jupe mais, contrairement au tube de US 4,470,521, la charnière est placée dans la zone du petit axe ce qui permet de mieux tenir en main le tube au cours des diverses manipulations de la coiffe. Toutefois, ce tube présente le même problème que le précédent: si on le réalise par injection moulage avec un seul 25 matériau, ce dernier ne peut être qu'un compromis entre deux exigences contraires.

L'injection moulage avec un seul matériau ne conduisant pas à une solution satisfaisante, la demanderesse a cherché à faire cohabiter le matériau souple 30 de la jupe avec le matériau rigide d'un bouchage tel que celui représenté par

le modèle français 987300. Car il ne suffit pas de résoudre le problème de compatibilité en fusion. Il se pose en effet également le problème du taux de restitution du tube ainsi réalisé: en fin d'utilisation du tube, l'utilisateur doit essayer d'expulser le produit qui est situé au voisinage du bouchage rigide et 5 ne peut plus presser la jupe avec autant d'efficacité que lorsque la pressée s'effectue au milieu de la jupe.

PROBLEME POSE

10 La demanderesse a donc cherché à fabriquer dans des conditions économiques satisfaisantes un tube qui comporte une tête de plus faible encombrement que les têtes classiques qui ont une épaule et un goulot, ledit tube permettant néanmoins d'obtenir avec un bouchage rigide directement adjacent à une jupe souple un taux de restitution supérieur à 85%.

15

OBJET DE L'INVENTION

L'invention a pour premier objet un tube muni d'une tête destinée à la fixation 20 d'un bouchage, second objet de l'invention, décrit ci-après et revendiqué en revendication 10, et d'une jupe cylindrique ou prismatique ayant une section orthogonale de forme quelconque (elliptique, circulaire, polygonale, etc...) dont le plus grand cercle inscrit a un diamètre D, caractérisé en ce que la tête est munie d'une paroi cylindrique circulaire s'étendant vers l'intérieur du tube et 25 entourant un orifice concentrique audit cercle inscrit, ledit orifice - que nous appellerons par la suite "orifice de grand diamètre" pour simplifier - ayant un diamètre typiquement compris entre $0,5*D$ et $0,9*D$, et en ce qu'elle occupe essentiellement le volume intérieur de l'extrémité de la jupe sur une hauteur inférieure à D, de préférence inférieure à $D/3$.

30

Ainsi, le bouchage n'est pas directement fixé sur la jupe mais sur une tête de forme particulière, très aplatie, de façon à présenter l'encombrement le plus faible possible. Le bouchage est muni d'une jupe circulaire dont le diamètre est égal ou légèrement supérieur à celui de l'orifice de grand diamètre de la tête.

5 Pour fixer ce bouchage sur le tube, on introduit à force ladite jupe cylindrique dans la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre jusqu'à immobilisation en fin d'enfoncement. L'extrémité ouverte de la jupe du bouchage est munie de moyens de solidarisation sensiblement irréversible tels qu'un bourrelet d'encliquetage qui se relâche élastiquement vers l'extérieur dès 10 qu'il dépasse l'extrémité inférieure de la paroi cylindrique entourant l'orifice.

De la sorte, un contact rigide et étanche est établi au niveau de l'orifice de grand diamètre. La tête, réalisée en une matière compatible en fusion avec la matière de la jupe, est suffisamment souple pour que sa partie périphérique, 15 qui correspond à la jonction entre la tête et la jupe, puisse subir des déformations importantes alors que les parties adjacentes correspondantes du bouchage rigide restent non déformées. Une telle déformabilité permet d'obtenir un bon taux de restitution malgré la présence du bouchage rigide à proximité de l'extrémité du tube.

20 La zone voisine de la paroi cylindrique qui entoure l'orifice de grand diamètre doit par contre être peu déformable puisque la paroi cylindrique doit assurer en coopération avec la jupe cylindrique du bouchage une double fonction: l'étanchéité et la solidarisation sensiblement irréversible. Ladite paroi cylindrique 25 doit être suffisamment éloignée de la partie périphérique déformable du tube de façon à ce que les grandes déformations imposées au niveau de cette partie périphérique perdent de leur amplitude lorsqu'elles sont transmises au niveau de la paroi cylindrique qui entoure l'orifice de grand diamètre. C'est pourquoi, l'orifice dit de grand diamètre a un diamètre limité à 90% du 30 diamètre du plus grand cercle inscrit.

D'autre part, la paroi cylindrique entourant l'orifice de grand diamètre participe à la rigidité de la tête. C'est en ce sens que l'orifice doit avoir un grand diamètre, typiquement supérieur à 0,5 fois le diamètre du plus grand cercle inscrit, sachant qu'il peut être inférieur si on utilise un autre moyen pour rigidifier ladite tête, tel que celui décrit par la suite dans un mode de réalisation particulier où la tête est munie de bossages.

La tête occupe l'intérieur du volume délimité par l'extrémité de la jupe sur une faible hauteur. Elle présente ainsi un encombrement restreint. De la sorte, la quantité de matière à mouler, est réduite, ce qui peut avoir des conséquences économiques avantageuses sur le coût matière et même les cadences de production, lorsque la tête est moulée et soudée à la jupe simultanément. Typiquement, la hauteur de la paroi cylindrique circulaire qui entoure l'orifice de grand diamètre, est inférieure à D et de préférence à D/5.

De préférence, la tête est en outre munie d'une paroi périphérique qui prolonge sur une faible hauteur, typiquement de l'ordre du millimètre, la jupe du tube souple avec un léger décalage vers l'intérieur, de telle sorte que le trottoir ainsi constitué permette l'emmanchement d'une jupe périphérique attachée à la base du bouchage rigide. Le décalage correspondant à l'épaisseur de ladite jupe périphérique attachée à la base du bouchage rigide, on obtient un bouchage dont le contour extérieur prolonge exactement la forme cylindrique ou prismatique de la jupe.

Lorsque l'utilisateur veut obtenir la distribution du produit en fin d'utilisation du tube, il impose une pressée à proximité du bouchage. Il en résulte une forte déformation de la périphérie du tube, notamment au niveau de la jonction entre la jupe et la tête. Cette partie se déforme fortement au regard de la partie du bouchage rigide qui se trouve dans son prolongement et un tel écart

de déformation donne une impression de bâillement peu esthétique. Grâce au trottoir ménagé sur la tête et recouvert par la jupe périphérique du bouchage rigide, ledit bâillement est évité, car la déformation différentielle entre bouchage et tube se traduit par un simple déplacement du trottoir derrière la 5 jupe périphérique du bouchage et non par la création d'un interstice sombre séparant les deux pièces.

Lorsque le bouchage est une capsule à charnière, ladite paroi périphérique est avantageusement munie d'encoches pouvant accueillir les logements des 10 éléments tendeurs de la charnière. En effet, pour obtenir un encombrement aussi faible que possible, les éléments tendeurs qui ont une épaisseur voisine de celle de la jupe périphérique de la capsule doivent avoir leur attache le plus bas possible sur ladite jupe périphérique, ce qui a pour conséquence d'augmenter localement l'épaisseur de ladite jupe périphérique, à un niveau 15 où celle-ci doit s'emmancher sur la paroi périphérique de la tête.

Lorsque la section orthogonale de la jupe n'est pas un cercle centré sur l'axe de l'orifice de grand diamètre, le trottoir, qui a une section déduite par décalage d'une épaisseur de jupe de la section orthogonale de ladite jupe, 20 complète le système de solidarisation sensiblement irréversible du bouchage sur le tube en permettant également le blocage en rotation du bouchage autour de l'axe de l'orifice de grand diamètre.

La tête a une paroi d'extrémité qui relie la paroi cylindrique circulaire entourant 25 l'orifice de grand diamètre et la paroi extérieure en prolongement décalé de la jupe. Pour améliorer encore le taux de restitution, ladite paroi d'extrémité comporte des bossages entrant dans le volume intérieur de l'extrémité de la jupe, chaque bossage ayant une paroi de fond dont la pente est inclinée par rapport au plan perpendiculaire à l'axe de l'orifice, ce qui facilite l'écoulement 30 du produit devant converger vers l'orifice central. En quelque sorte, la paroi de

fond de ces bossages se présente comme une épaule qui conduit l'écoulement vers la paroi cylindrique circulaire. De façon à limiter l'encombrement de la tête, ces bossages ne doivent pas être trop profonds. Ils ont une profondeur limitée à D , de préférence à $D/3$.

5

Chaque bossage a également une paroi latérale dont la forme est déduite par décalage de celle de la jupe et de celle de la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre. Ce décalage doit être aussi faible que possible, typiquement inférieur à $D/10$, de façon à minimiser la quantité de 10 produit susceptible d'être piégée.

Outre leur effet avantageux sur le taux de restitution, ces bossages permettent également d'avoir une tête plus rigide. D'une part, les écarts de déformation entre jupe et bouchage sont diminués de sorte que l'effet de bâillement est 15 moins apparent. D'autre part, ces bossages isolent mieux la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre en ce sens que les déformations ne sont que faiblement transmises à ladite paroi.

Un mode de réalisation préféré est le tube correspondant au modèle français 20 987300: le tube possède une jupe elliptique présentant un décor plus facile à lire que sur une jupe circulaire et le bouchage est une capsule service elliptique dans le prolongement de la jupe qui doit être orientée par rapport au décor de la jupe elliptique. Pour assurer une bonne orientation de la capsule-service au moment de sa fixation sensiblement irréversible sur le tube, la tête 25 est munie d'un doigt de positionnement orienté vers l'intérieur du tube, tel que décrit dans la demande de brevet français n° 0004568. L'orifice de grand diamètre (diamètre compris entre 0,5 et 0,9 fois le petit axe de l'ellipse) est ici traversé par des bras et partiellement obstrué par un voile, l'ensemble bras et voile supportant ledit doigt de positionnement.

30

Le voile est placé entre les bras dans une zone à cheval sur le grand axe de telle sorte qu'il n'obstrue pas le petit orifice de distribution, situé dans la zone du petit axe. Les bossages occupent la partie complémentaire de l'ellipse, constituée par deux zones s'étendant autour du grand axe, la paroi de fond épousant la forme d'une épaule, améliorant de ce fait le taux de restitution du tube ainsi réalisé.

Un second objet de l'invention est le bouchage susceptible d'être fixé de manière sensiblement irréversible sur la tête du tube selon l'invention caractérisé en ce qu'il comporte une base dont le contour extérieur épouse la forme de la section orthogonale de la jupe dudit tube et qui est munie d'une jupe - appelée par la suite jupe de grand diamètre - dont le diamètre est typiquement compris entre $0,5*D$ et $0,9*D$, D étant le diamètre du plus grand cercle inscrit dans le contour extérieur de la base. Ladite jupe de grand diamètre a une hauteur inférieure à D , de préférence inférieure à $D/3$ et est munie de moyens de fixation sensiblement irréversible du bouchage sur la tête de tube. Il s'agit par exemple d'un bourrelet d'encliquetage qui se relâche élastiquement vers l'extérieur dès qu'il dépasse l'extrémité inférieure de la paroi cylindrique entourant l'orifice de grand diamètre de la tête du tube. Pour faciliter le centrage de la jupe de grand diamètre dans ladite paroi cylindrique circulaire, le bourrelet d'encliquetage occupe de préférence l'extrémité ouverte de la jupe de grand diamètre du bouchage et présente une surface tronconique convergent vers l'intérieur du tube.

Par cohérence vis-à-vis du problème posé, le bouchage est en un matériau rigide et la base du bouchage est plate pour minimiser l'encombrement et le poids de la partie supérieure du tube distributeur constitué par l'assemblage du bouchage et du tube souple. Toutefois un tel système de fixation, même si cela présente a priori moins d'intérêt sur le plan économique, peut être monté sur

d'autres types de bouchage, moins rigides ou ayant une base plus encombrante.

La jupe de grand diamètre a une partie cylindrique de diamètre égal ou 5 légèrement supérieur à celui de l'orifice de grand diamètre de telle sorte que le contact entre la jupe de grand diamètre et la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre soit parfaitement étanche, même lorsque que la jupe est fortement déformée au voisinage de la tête. Pour fixer le bouchage sur le tube, on introduit à force ladite jupe dans la paroi cylindrique 10 circulaire entourant l'orifice de grand diamètre jusqu'à immobilisation en fin d'enfoncement.

Comme décrit précédemment, la base du bouchage est de préférence également munie d'une jupe périphérique que l'on emmanche autour du 15 trottoir de la tête du tube selon l'invention. Cette jupe permet de cacher les bâillements inesthétiques dus aux écarts de déformation entre la jupe souple et le bouchage rigide. D'autre part, lorsque le contour extérieur de la base n'est pas un cercle centré sur l'axe de la jupe de grand diamètre, cette jupe périphérique emmanchée sur le trottoir permet également l'immobilisation en 20 rotation du bouchage par rapport au tube.

Le bouchage peut être une capsule service. La charnière autour de laquelle 25 pivote la coiffe est composée d'au moins une charnière film et d'au moins un élément tendeur. De préférence elle comporte une charnière film centrale encadrée par deux éléments tendeurs. Pour avoir un encombrement aussi faible que possible, les éléments tendeurs, qui ont une épaisseur voisine de celle de la jupe périphérique de la capsule, doivent avoir leur attache le plus bas possible sur ladite jupe périphérique, ce qui a pour conséquence d'augmenter localement l'épaisseur globale de ladite jupe périphérique pour y

aménager des logements destinés à recueillir lesdits éléments tendeurs lorsque la coiffe est rabattue sur la base.

La jupe de grand diamètre appartient au bouchage réalisé en principe dans 5 un matériau rigide. Cette jupe présente donc un comportement rigide susceptible de poser quelques problèmes au moment de la fixation en grandes cadences du bouchage sur la tête de tube. Pour faciliter l'enfonçage de ladite jupe dans la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre, 10 la jupe de grand diamètre est munie de fentes de souplesse. Ces fentes de souplesse peuvent être assez étendues et former des cavités facilitant l'écoulement du produit vers l'orifice de grand diamètre et donc vers l'orifice de distribution, ce qui améliore ainsi le taux de restitution.

Dans une modalité préférée, ces fentes de souplesse sont d'une part des 15 cavités en forme de trapèze s'élargissant vers le bas qui facilitent le bon positionnement de la jupe de grand diamètre sur les bras qui traversent l'orifice de grand diamètre et d'autre part des cavités qui facilitent l'écoulement du produit vers l'orifice de grand diamètre.

20 Enfin un autre objet de l'invention est le tube distributeur obtenu par assemblage du tube souple selon l'invention et du bouchage selon l'invention.

La figure 1 illustre un tube distributeur selon l'invention avec un tube souple 25 selon l'invention et un bouchage selon l'invention dont seule la base est représentée.

La figure 2 illustre en vue dessous le tube souple selon l'invention de la figure 1

La figure 3 illustre une vue panoramique du tube souple selon l'invention illustré en figures 1 et 2 et d'un bouchage selon l'invention, présenté par sa face inférieure et arrivant au regard de la tête du tube souple.

5 **EXEMPLE (figures 1, 2 et 3)**

Cet exemple correspond à une solution proposée pour réaliser dans des conditions économiques acceptables le tube distributeur présenté dans le modèle français 98 7300 publié sous les numéros 535 807 à 535 814 par la 10 société L'Oréal. Il va de soi que la tête de tube souple ainsi que la jupe de fixation/étanchéité - dite jupe de grand diamètre - développées dans cet exemple ne sont pas limitées aux formes particulières du modèle et peuvent être adaptées à de nombreux autres types de tubes distributeurs.

15 Le tube **1** est muni d'une tête **10** destinée à la fixation d'une capsule service **200** - dont seule la base est représentée en figure 1 - et d'une jupe **2** elliptique dont le plus grand cercle inscrit a un diamètre D de 32 mm égal au petit axe de l'ellipse. La tête **10** est munie d'une paroi cylindrique circulaire **11** s'étendant vers l'intérieur du tube sur une hauteur de 3,5 mm - soit $D/9$ environ - et 20 entourant un orifice **15** concentrique audit cercle inscrit. Cet orifice appelé par la suite "orifice de grand diamètre" a un diamètre de 27 mm.

Le bouchage est une capsule service **200** dont la base **21** est munie d'une jupe de grand diamètre **22**. Pour fixer ce bouchage sur le tube, on introduit à force 25 ladite jupe de grand diamètre dans la paroi cylindrique circulaire **11** entourant l'orifice de grand diamètre **15** jusqu'à immobilisation en fin d'enfoncement. L'extrémité ouverte de la jupe de grand diamètre **22** est munie d'un bourrelet d'encliquetage **23** qui se relâche élastiquement vers l'extérieur dès qu'il dépasse l'extrémité inférieure de la paroi cylindrique **11** entourant l'orifice de 30 grand diamètre **15**. Pour faciliter le centrage de la jupe de grand diamètre **22**

dans la paroi cylindrique circulaire 11, le baguelet d'encliquetage 23 occupe l'extrémité ouverte de la jupe de grand diamètre du bouchage et présente une surface tronconique 27 convergent vers l'intérieur du tube.

- 5 La tête est réalisée en polyéthylène haute densité (PE.HD), matière compatible en fusion avec les matières de la jupe multicouche de structure générale: PE/EMA/EVOH/EMA/PE. Elle est suffisamment souple pour que sa partie périphérique, qui correspond à la jonction entre la tête et la jupe, puisse subir des déformations importantes alors que les parties adjacentes
- 10 correspondantes de la capsule-service, qui est en polypropylène, ne sont pas déformées. Une telle déformabilité permet d'obtenir un bon taux de restitution malgré la présence du bouchage rigide à proximité de l'extrémité du tube.

La tête 10 occupe essentiellement le volume intérieur de l'extrémité de la jupe 15 sur une hauteur inférieure à 10 mm. De la sorte, la quantité de matière à mouler est réduite ce qui permet d'augmenter les cadences de production, car la tête est moulée par injection et soudée simultanément à la jupe.

La tête 10 est en outre munie d'une paroi périphérique 12 qui prolonge sur une 20 faible hauteur, typiquement de l'ordre du millimètre, la jupe 2 du tube souple avec un décalage de 0,4 mm vers l'intérieur. Le trottoir ainsi constitué permet l'emmanchement d'une jupe périphérique 24 attachée à la base 21 de la capsule service 200.

25 La paroi de la jupe périphérique 24 est munie d'encoches 121 pouvant accueillir les logements 204 des éléments tendeurs 203 de la charnière.

La tête 10 a une paroi d'extrémité qui relie la paroi cylindrique circulaire 11 entourant l'orifice de grand diamètre 15 et la paroi extérieure 12 en 30 prolongement décalé de la jupe 2. Pour améliorer encore le taux de restitution,

ladite paroi d'extrémité comporte des bossages 13 entrant dans le volume intérieur de l'extrémité de la jupe, chaque bossage 13 ayant une paroi de fond 14 qui se présente comme une épaule qui conduit l'écoulement vers l'orifice de grand diamètre 15. La profondeur maximale de ces bossages 13 est de 5 10 mm.

Chaque bossage 13 a également une paroi latérale 16 dont la forme est déduite par décalage de l'ordre du millimètre de celle de la jupe et de celle de la paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice de grand diamètre.

10 Pour assurer une bonne orientation de la capsule-service 200 au moment de sa fixation sensiblement irréversible sur la tête 10 du tube souple 1, la tête 10 est munie d'un doigt de positionnement 17 orienté vers l'intérieur du tube. L'orifice de grand diamètre 15 est traversé par des bras 18 et 18' et partiellement 15 obstrué par un voile 19, l'ensemble bras et voile supportant ledit doigt de positionnement 17, qui possède une face s'appuyant sur un plan sensiblement diamétral, deux faces cylindriques qui encadrent ladite face et s'étendent sur un angle au moins égal à 10°, ainsi qu'une face sommitale en pente hélicoïdale. Ces faces sont référencées respectivement 91, 92, 93 et 94 en 20 figure 2 de la demande de brevet français n° 0004568.

Le voile 19 est placé entre les bras 18 et 18' dans une zone à cheval sur le grand axe de telle sorte qu'il n'obstrue pas le petit orifice de distribution 25, situé dans la zone du petit axe.

25 La jupe de grand diamètre 22 a une partie cylindrique de diamètre égal ou légèrement supérieur à celui de l'orifice de grand diamètre 15 de telle sorte que le contact entre la jupe de grand diamètre 22 et la paroi cylindrique circulaire 11 entourant l'orifice de grand diamètre 15 soit parfaitement

étanche, même lorsque que la jupe est fortement déformée au voisinage de la tête.

La jupe de grand diamètre est munie de fentes de souplesse **26**. Ces fentes de 5 souplesse peuvent être assez étendues et former des cavités facilitant l'écoulement du produit vers l'orifice de grand diamètre **15** et donc vers l'orifice de distribution **25**, ce qui améliore ainsi le taux de restitution. De plus, certaines des ces fentes de souplesse **26** sont des cavités en forme de trapèze s'élargissant vers le bas qui facilitent le bon positionnement de la jupe de grand 10 diamètre **22** sur les bras **18** et **18'** qui traversent l'orifice de grand diamètre **15**.

Un tel tube présente, pour un produit de viscosité moyenne comprise entre 2800 et 4000 centipoises, un taux de restitution supérieur à 90%.

15

AVANTAGES

- Discrétion de la tête de fixation, invisible une fois que le bouchage est fixé.
- Faible poids de la tête, donc faible quantité de matière à injecter et augmentation des cadences de production lorsque la tête est injectée 20 moulée simultanément à son soudage sur l'extrémité de la jupe.
- Bon taux de restitution du tube ainsi réalisé malgré la forte rigidité du bouchage.

NOMENCLATURE DES ILLUSTRATIONS DES FIGURES 1, 2 ET 3

- 1: tube
- 2: jupe
- 10: tête
- 5 11: paroi cylindrique circulaire entourant l'orifice central 15
- 12: paroi périphérique
- 121: encoches
- 13: bossage
- 14: paroi de fond du bossage
- 10 15: orifice de grand diamètre
- 16: paroi latérale
- 17: doigt de positionnement
- 18, 18': bras
- 19: voile
- 15 20: bouchage / capsule
- 21: base
- 22: jupe de grand diamètre
- 23: moyens de fixation sensiblement irréversible / bourrelet d'encliquetage
- 24: jupe périphérique
- 20 25: orifice de distribution
- 26: fente de souplesse
- 27: surface extérieure tronconique
- 200: capsule-service
- 201: coiffe
- 25 202: charnière film (élément de la charnière)
- 203: élément tendeur (élément de la charnière)
- 204: logement pour élément tendeur

REVENDICATIONS

1. Tube (1) muni d'une tête (10) destinée à la fixation d'un bouchage (20) selon l'une quelconque des revendications 10 à 17 et d'une jupe (2) cylindrique ou prismatique ayant une section orthogonale de forme quelconque dont le plus grand cercle inscrit a un diamètre D, caractérisé en ce que la tête est munie d'une paroi cylindrique circulaire (11) s'étendant vers l'intérieur du tube, entourant un orifice (15) concentrique audit cercle inscrit et ayant un diamètre typiquement compris entre $0,5*D$ et $0,9*D$, et en ce qu'elle occupe essentiellement le volume intérieur de l'extrémité de la jupe (2) sur une hauteur inférieure à D, de préférence inférieure à $D/3$.
2. Tube (1) selon la revendication 1 muni d'une tête (10) destinée à la fixation d'un bouchage (20) selon la revendication 12, où la tête est en outre munie d'une paroi périphérique (12) qui prolonge sur une faible hauteur, typiquement de l'ordre du millimètre, la jupe (2) du tube souple avec un léger décalage vers l'intérieur, correspondant à l'épaisseur de la jupe périphérique (24) du bouchage (20).
3. Tube (1) selon la revendication 2 muni d'une tête (10) destinée à la fixation d'une capsule-service (20) selon la revendication 13, où ladite paroi périphérique (12) est munie de cavités (121) destinées à recevoir les logements (204) des éléments tendeurs (203) de la charnière (202 et 203).
4. Tube selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que la section orthogonale de la jupe (2) n'est pas un cercle centré sur l'axe de l'orifice (15) de grand diamètre, de telle sorte que le bouchage (20) est également bloqué en rotation en fin d'enfoncement.

5. Tube selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, où la tête (10) est munie d'une paroi d'extrémité comportant des bossages (13) entrant dans le volume intérieur de l'extrémité de la jupe (2), chaque bossage (13) ayant une paroi de fond (14) dont la pente est inclinée par rapport au plan perpendiculaire à l'axe de l'orifice,
10. Tube selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, où lesdits bossages (13) possèdent une paroi latérale (16) dont la forme est déduite par décalage de celle de la jupe (2) et de celle de la paroi cylindrique circulaire (11) entourant l'orifice de grand diamètre (15), l'écart correspondant à ce décalage étant inférieur à $D/10$.
15. Tube selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, où la partie inférieure de la tête (10) est munie d'une protubérance (17), orientée vers l'intérieur du tube.
20. Tube selon la revendication 7 où la protubérance (17) est un ergot de positionnement attaché à un voile (19) tendu entre des bras (18, 18') traversant l'orifice de grand diamètre (15).
25. Tube selon l'une quelconque des revendications 5 à 8 où la section de la jupe (2) est une ellipse, l'orifice de grand diamètre (15) a un diamètre compris entre 0,5 et 0,9 fois le petit axe de l'ellipse et où les bossages (13) occupent la partie complémentaire de l'ellipse constituée par deux zones s'étendant autour du grand axe de l'ellipse et possèdent une paroi latérale (16) déduite par décalage de l'ordre du millimètre vers l'intérieur de la jupe elliptique (2) et vers l'extérieur de la paroi cylindrique circulaire (11) entourant l'orifice de grand diamètre (15).

10. Bouchage (20), en particulier capsule-service (200), susceptible d'être
fixé de manière sensiblement irréversible sur la tête du tube selon l'une
quelconque des revendications 1 à 9 caractérisé en ce qu'il comporte
5 une base (21) dont le contour extérieur épouse la forme de la section
orthogonale de la jupe dudit tube et qui est munie d'une jupe de grand
diamètre (22), dont le diamètre est typiquement compris entre $0,5*D$ et
10 $0,9*D$, D étant le diamètre du plus grand cercle inscrit dans le contour
extérieur de ladite base, ladite jupe de grand diamètre ayant une
hauteur inférieure à D, de préférence inférieure à $D/3$ et étant munie de
moyens de fixation sensiblement irréversible (23) du bouchage (20, 200)
15 sur la tête(10) du tube (1).

11. Bouchage selon la revendication 10 où la jupe de grand diamètre (22) a
une partie cylindrique de diamètre égal ou légèrement supérieur à celui
15 de l'orifice de grand diamètre (15) de la tête de tube et une extrémité
ouverte munie d'un bourrelet d'encliquetage (23) présentant une surface
extérieure tronconique (27).

12. Bouchage selon la revendication 10 ou 11 où la base (21) est munie
20 d'une jupe périphérique destinée à être emmanchée autour du trottoir
de la tête du tube selon l'une quelconque des revendications 2 à 9.

13. Capsule-service selon l'une quelconque des revendications 10 à 12
comportant une base (21) et une coiffe (201) pivotant autour d'une
25 charnière (202 et 203), ladite charnière comportant au moins un élément
tendeur (203), où l'attache de l'élément tendeur sur la base est fixée dans
un logement (204) ménagé dans la partie inférieure de la jupe
périphérique (24).

14. Bouchage selon l'une quelconque des revendications 10 à 13 où la jupe de grand diamètre est munie de fentes de souplesse (26).

15. Bouchage selon la revendication 14 où les fentes de souplesse (26) sont d'une part des cavités en forme de trapèze s'élargissant vers le bas qui facilitent le bon positionnement de la jupe de grand diamètre (22) sur les bras (18, 18') qui traversent l'orifice de grand diamètre (15) de la tête du tube selon les revendications 8 et 9 et d'autre part des cavités qui facilitent l'écoulement du produit vers l'orifice de grand diamètre.

16 Capsule service selon l'une quelconque des revendications 10 à 15 où le contour périphérique de la base est une ellipse et où la jupe de grand diamètre a un diamètre compris entre 0,5 et 0,9 fois le petit axe de ladite ellipse.

17 Tube distributeur destiné à stocker et distribuer des produits liquides de viscosités diverses, sous forme de gels, crèmes ou pâtes, caractérisé en ce qu'il est obtenu par assemblage du tube souple selon l'une quelconque des revendications 1 à 9 et du bouchage selon l'une quelconque des revendications 10 à 16.

1/2

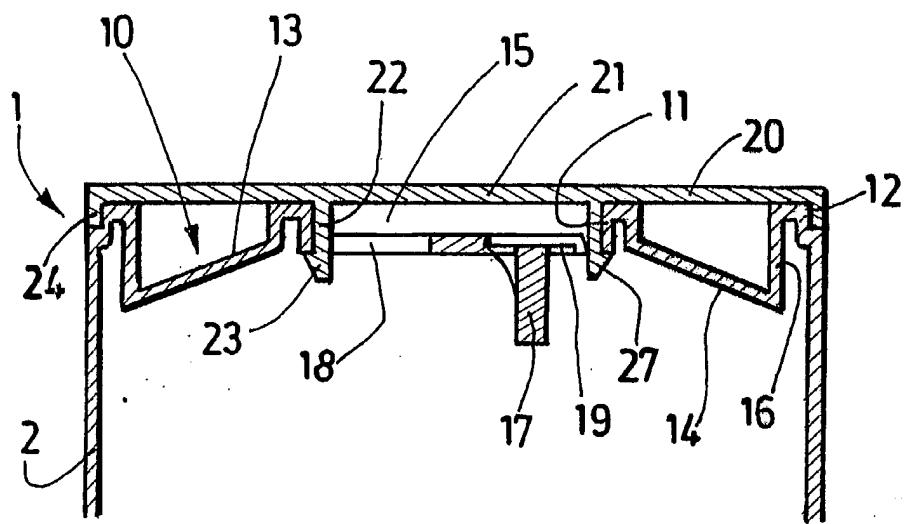


FIG.1

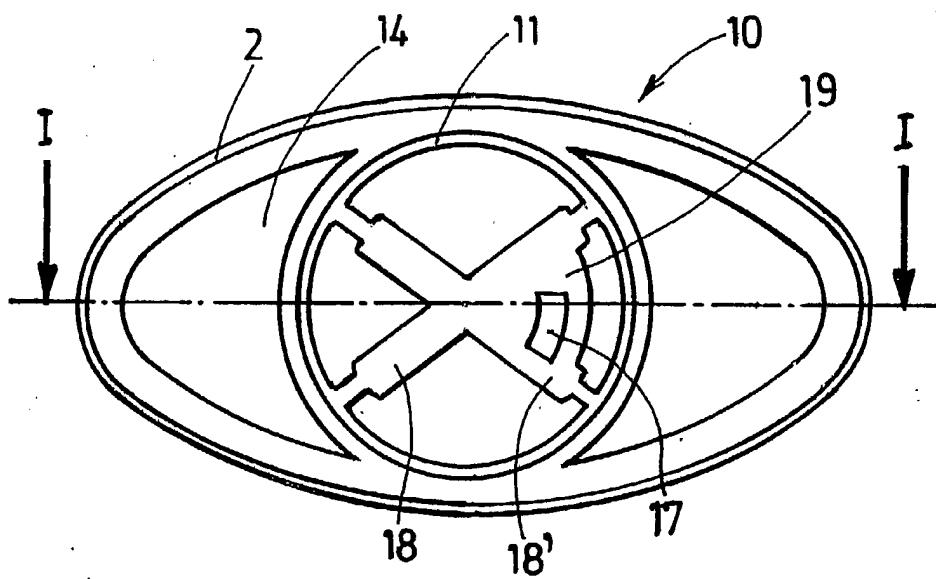


FIG.2

2/2

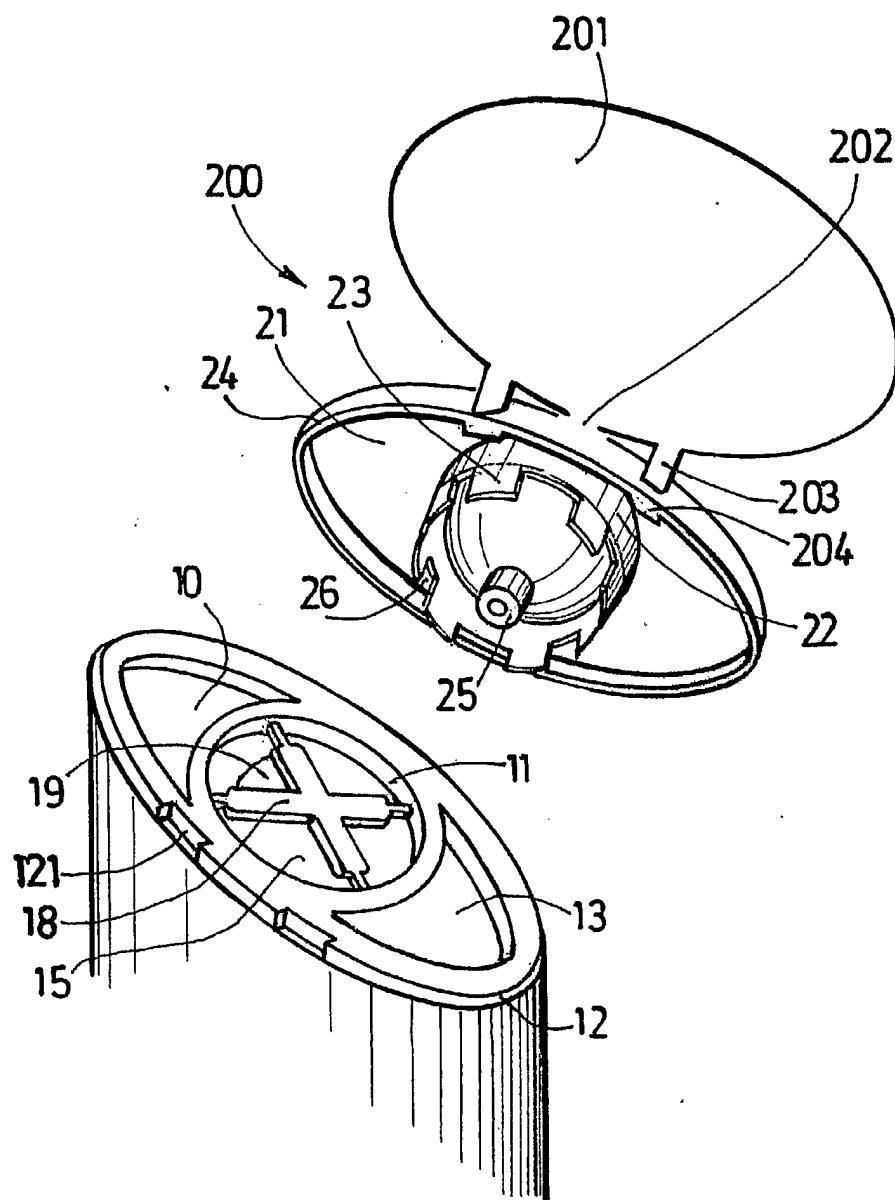


FIG.3